

# Behandling av epoxybelagte deler

## Mottakskontroll

1. Varene kontrolleres visuelt
2. Ved skadet vare må dette merkes på leverandørens pakkseddel og meldes til grossist umiddelbart (husk kopi av pakkseddel).
3. Dersom denne prosedyren ikke følges, bortfaller reklamasjonsretten.

## Reparasjon

1. Småskader opp til ca 10 mm kan repareres av bruker. Dersom skaden er større, skal leverandøren kontaktes.
2. Skadeområdet må være rent, tørt og fritt for smuss. Fjern all løs epoxy rundt skadestedet. Skadestedet må være fritt for fettrester og andre faktorer som kan redusere vedheft. Aceton eller Locktite 7063 (NRF 9511518).
3. Detaljen som skal repareres skal holde mellom 10°C og 50°C, slik at man sikrer best mulig vedheft mellom epoxy og metall. Benytt varmepistol eller propanbrenner.
4. Det skal benyttes tokomponent epoxy repsett i.h.h.t. gitte krav i GSK-normen (NRF 2068001).
  - Bland den nødvendige mengde herder og epoxy i skala 1:1 godt på en plate.
  - Påfør epoxy med pensel over skadestedet, min. tykkelse 250 µm.
  - Overflaten skal være klebefri etter 2,5 timer og fullstendig herdet etter 24 timer ved 23°C.

**NB! DERSOM SKADER IKKE UTBEDRES,  
KAN PRODUKTETS LEVETID BLI FORKORTET.  
DETTE AVHENGER AV SKADENS OPPRINNELIGE OMFANG.**



**INNVA**

